

P.19

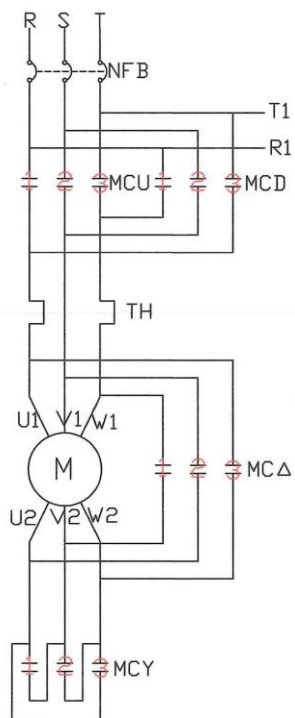
1.PC 板	110*120	PC2(880202 試題)	
2.端子板	1.5mm ϕ X 13mmL	A.B.C.D.F.G.H	
3.電阻	47 Ω 1/2W	R9、R14、R18、R19	黃紫黑
4.電阻	330 Ω 1/2W	R12、R15	橙橙棕
5.電阻	470 Ω 1/2W	R10、R11、R17	黃紫棕
6.電阻	6.8K Ω 1/2W	R4	藍灰紅
7.電阻	8.2K Ω 2W	R1、R2	灰紅紅
8.電阻	10K Ω 1W	R3	棕黑橙
9.電阻	15K Ω 2W	R13、R16	棕綠橙
10.電阻	27K Ω 1/2W	R5	紅紫橙
11.電阻	180K Ω 1/2W	R7	棕灰黃
12.電阻	470K Ω 1/2W	R6	黃紫黃
13.二極體	RD24F	D1	
14.二極體	IN4006	D2、D8	
15.二極體	IN4005	D3、D4、D5	
16.矽控整流子 N13T1		Q1	
17.矽控整流子 2P4M		Q2、Q3	
18.電容	0.001K 250V	C2	
19.電容	0.1K 100V	C5、C9	
20.電容	0.1K 400VCF	C6、C7、C8、C10	
21.電容	2.2 μ F 50V	C3	
22.電容	4.7 μ F 50V	C1	
23.可調電阻	100K	VR	

黑 棕 紅 橙 黃 綠 藍 紫 灰 白 金 銀
 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 -1 -2
 Ω 0 Ω 00 Ω 000 Ω

P.22

試題編號 880201：三相感應電動機手動正逆轉之 Y—△降壓啟動裝置(限時 90 分鐘)

P.25



主線(27 條)

1. NFB_{1,2,3} → MCU_{上 1,2,3} 相同長度 3 條
2. MCU_{上 1,2,3} → MCD_{上 1,2,3} 相同長度 3 條
3. MCU_{下 1,2,3} → TH_{上 1,2,3} 相同長度 3 條
4. MCU_{下 1,2,3} → MCD_{下 3,2,1} 3 條
5. TH_{下 1,2,3} → MCΔ_{上 3,2,1} 3 條
6. MCΔ_{上 1,2,3} → M_{W1,V1,U1} 3 條
7. MCΔ_{下 1,2,3} → MCY_{上 2,1,3} 3 條
8. MCΔ_{下 1,2,3} → M_{V2,U2,W2} 3 條
9. MCY_{上 1,2,3} → MCY_{下 3,1,2} 3 條

P.27

試題編號 880202：自動轉換順序控制回路裝置(限時 90 分鐘)

P.34

定芯作業 A1、A2、B1、B2 尺寸對照表

	A1	A2	B1	B2	C 計算值	C 建議 使用值
1	840	250	480	750	330	300
2	240	180	480	750	180	300
3	660	160	540	640	300	220
4	600	190	360	580	240	250
5	300	300	420	490	180	300
6	720	270	300	740	255	300
7	540	350	780	740	330	220
8	360	300	840	640	300	300
9	540	230	240	650	195	220
10	720	190	360	740	270	300
11	480	250	720	700	300	300
12	780	280	360	680	285	300
13	420	210	600	660	255	255
14	300	270	720	660	255	300
15	660	200	480	650	285	255
16	420	260	780	680	300	300
17	540	290	600	730	285	220
18	360	220	600	710	240	250
19	240	240	540	670	195	220
20	720	290	240	760	240	300

C 位於 A1/2 與 B1/2 之間或 $C=(A1+B1)/4$ 且 $300 \leq C \leq 150$

P.37

第四站：主鋼索作業(限時 65 分鐘)

主鋼索作業 A、B、C、D 尺寸對照表

	A	B	C	D	總長度
1	+200	1050	500	600	980
2	+200	950	600	600	780
3	-150	1400	550	600	930
4	+100	1450	700	600	1080
5	+300	1450	750	750	1080
6	-200	1350	550	600	830
7	-300	1400	450	500	980
8	+200	1200	650	500	1080
9	-250	1250	400	600	830
10	-250	1600	500	750	930
11	+200	1200	600	550	1080
12	+100	1150	600	550	930
13	+50	1050	450	450	1030
14	+150	1000	550	450	980
15	+150	1050	450	500	1080
16	-100	1000	500	300	930
17	+200	1000	600	500	930
18	+300	1400	750	750	1030
19	-300	1350	350	450	1080
20	-200	1500	650	650	830

$$T=B-C-D+A$$

主鋼索作業 A、B、C、D 尺寸對照表

	A	B	C	D	T	總長度
1	+200	1050	500	600	+150	980
2	+200	950	600	600	-50	780
3	-150	1400	550	600	+100	930
4	+100	1450	700	600	+250	1080
5	+300	1450	750	750	+250	1080
6	-200	1350	550	600	0	830
7	-300	1400	450	500	+150	980
8	+200	1200	650	500	+250	1080
9	-250	1250	400	600	0	830
10	-250	1600	500	750	+100	930
11	+200	1200	600	550	+250	1080
12	+100	1150	600	550	+100	930
13	+50	1050	450	450	+200	1030
14	+150	1000	550	450	+150	980
15	+150	1050	450	500	+250	1080
16	-100	1000	500	300	+100	930
17	+200	1000	600	500	+100	930
18	+300	1400	750	750	+200	1030
19	-300	1350	350	450	+250	1080
20	-200	1500	650	650	0	830

$$T=B-C-D+A \quad \text{總長度}=800+T+30$$

總長度為製作完成後，驗證用；兩鋼索頭之鋼索距離

P.51

附件(四)：主鋼索作業 A、B、C、D 尺寸對照表

	A	B	C	D	T	總長度
1	+200	1050	500	600		
2	+200	950	600	600		
3	-150	1400	550	600		
4	+100	1450	700	600		
5	+300	1450	750	750		
6	-200	1350	550	600		
7	-300	1400	450	500		
8	+200	1200	650	500		
9	-250	1250	400	600		
10	-250	1600	500	750		
11	+200	1200	600	550		
12	+100	1150	600	550		
13	+50	1050	450	450		
14	+150	1000	550	450		
15	+150	1050	450	500		
16	-100	1000	500	300		
17	+200	1000	600	500		
18	+300	1400	750	750		
19	-300	1350	350	450		
20	-200	1500	650	650		